



バッテリーウエルダ

WB151


WB151MF

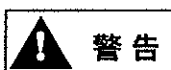
取扱説明書

株式会社 マキタ

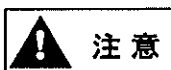
バッテリー ウエルダーは電源のない所でも使用できる小型・軽量で無公害の溶接機で、2.0～3.2mm棒の溶接ができます。本機は家庭用100V電源で充電しながら溶接することもできます。

本機をご使用になる前に、この取扱説明書をよくお読みいただき、正しい使用のもとに、十分ご活用くださるようお願い申し上げます。

特に  (警告マーク) (注意マーク) のところは熟読のうえ、安全に御使用ください。



取扱いを誤った場合に極めて危険な状態が起こる可能性があり、死亡、又は重傷を受ける可能性が想定される場合。



取扱いを誤った場合に危険な状態が起こる可能性があり、中程度の障害や軽傷を受ける可能性が想定される場合、及び物的損害のみの発生が想定される場合。

使用前の注意事項



○ 短絡事故に注意

溶接出力端子には、溶接スイッチ入の時直流電圧が出力されております。必ずゴムキャップで保護して使用してください。

金属を当てますとショートし、内部の焼損や、やけど等の事故の原因となります。

又、使用後は溶接スイッチを入れたまま放置しないでください。

アース、ホルダーが金属に接触した場合に電気が流れ焼損事故の原因となります。

○ 火気と換気に注意

バッテリーからは水素ガスの発生があり、特に充電後期に発生します。

溶接の火花、タバコの火等の火気は引火爆発の原因となります。作業場や充電場所の換気を充分おこなうとともに、本機には火気を近づけないでください。

○ 運搬に注意

本体溶接機部上部の取手から吊り上げをしないでください。

4ヶ所のパッチン錠がはずれ、バッテリーボックス部の落下の原因となることがあります。

○ 感電に注意

本機は防水構造ではありません。雨の中で使用したり、水をかけたりすると感電事故と内部の故障の原因となります。

感電防止のため濡れた手で本機を操作しないでください、大変危険です。

また、溶接ケーブル接続時などで出力端子部に触れるときは、必ず溶接スイッチをOFFの位置にしてください。

○ 電解液に注意

バッテリー液には希硫酸が含まれています。点検時等に誤って目に入った場合は、ただちに多量の水で洗い流し、その後専門医の診断を受けてください。

皮膚に付着したときも同様に、多量の水で洗い流してください。

衣服についたときは、すみやかに脱ぎ取り、水洗後、弱アルカリ性石けんで洗ってください。

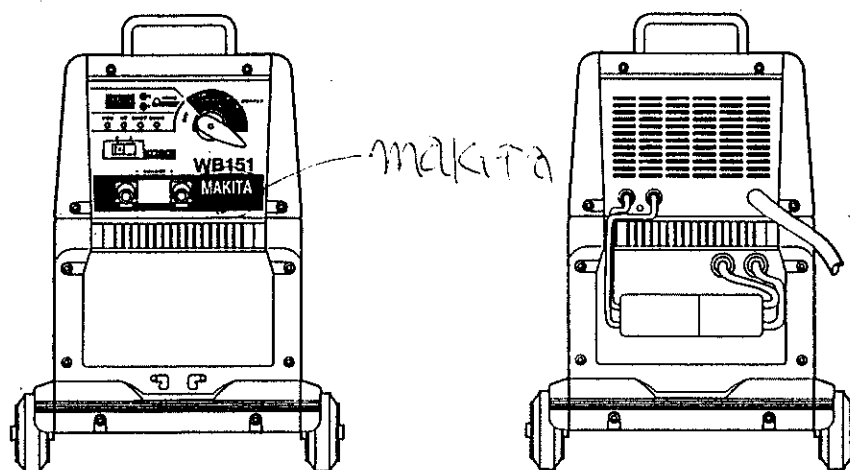
注意

- **本体をはずす時**
パッチン錠は固く固定してあり、バネが強いため注意して取りはずしてください。
- **バッテリーコンセントをはずす時**
大電流が流れる所なのでバッテリーコンセントの接触片を強くしております。固定していない方のバッテリーコンセントを注意して真っすぐ強く引き抜いてください。
- **設置場所**
本機は固い床面に水平に設置してください。傾斜した状態になると、バッテリー液が漏れたり、本機が滑り落ちたりして危険です。
- **加熱禁止**
本機を障害物から1m以上はなして設置してください。壁などの障害物や可燃物を近づけたり、カバー等で囲って使用すると、本機が加熱し火災や故障の原因になります。
- **改造禁止**
本機の改造による事故、部品を取り外した状態で使用した事故は、一切の責任を負いません。

1 構成・仕様

(1) 構成

本機は、上部溶接機本体部と、下部バッテリーボックス部とに分かれるようになっており、その結合は4ヶ所のパッチン錠でとめます。又、本機の溶接機本体部とバッテリーボックス部との接続は後部のバッテリーコンセントでおこないます。



(2) 仕様

	名 称	W B 151 M F	W B 151
充電装置部	入力定格 出力定格 定電圧 定電流 定電圧・定電流 強制冷却	交流100V 50/60Hz 1.5KVA 直流 36V 最大20A 2段自動切替え方式	
溶接装置部	定格出力 定格負荷 無定格電流 強制冷却	150A DC26V DC36V 20~40% 3段切替 φ2.0~φ3.2 強制冷却	
バッテリーの種類		SEB-35	WB-4A
バッテリーの個数		12V×3(36V) 3直列	
外形寸法 (mm)		W404×L564×H586 (取手、車輪を含む)	
質量 (kg)		溶接機部 23 バッテリー部 52	

(3) 溶接能力

溶接作業は、現場の電源状態によって、次の状況に合わせて選んでください。

- 現場で100V電源がとれる場合 (100V電源併用)
本機を充電しながらご使用ください。溶接可能本数が多くなります。
可能な限り充電併用で溶接作業を行ってください。
- 現場で100V電源がとれない場合
100V電源併用に比べ極端に溶接可能本数が少なくなります。
本体のバッテリー充電状態によっても変わります。

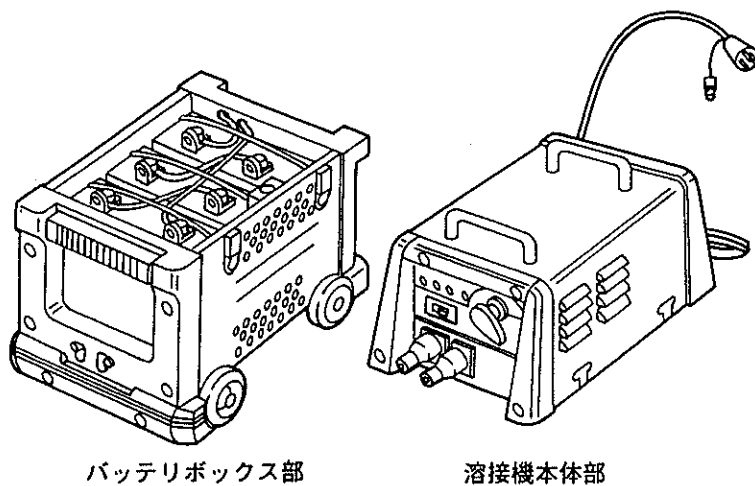
溶接可能本数の目安

溶接棒	使用率	100V併用時本数	バッテリーのみの使用時本数
φ3.2	20%	100本	100V併用に比べて 30~50%になります。
	30%	35本	
	40%	25本	
φ2.6	20%	連続	
	30%	100本	
	40%	50本	
φ2.0	20%	連続	
	30%	連続	
	40%	200本	

※この表はいずれも100%充電時の溶接本数です。電源電圧・バッテリー充電状態・ケーブルの太さや長さによって変わりますので目安としてお使いください。

2 本機の組立

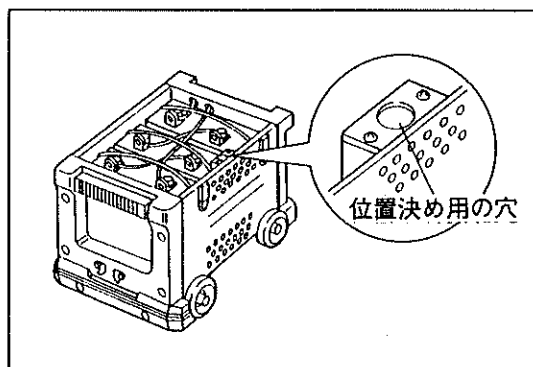
本機は溶接機本体部とバッテリーボックス部の2つに分けて出荷しております。次の手順で組立ててください。



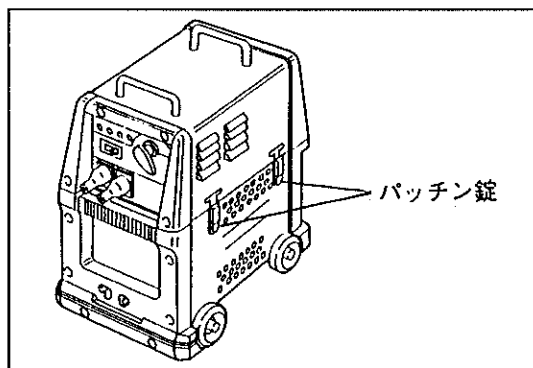
バッテリーボックス部

溶接機本体部

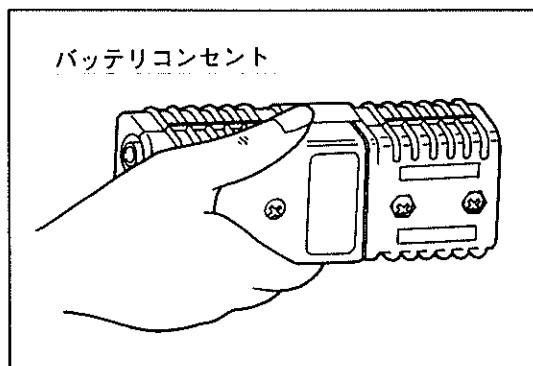
- (1) 溶接機本体部の底面の凸部をバッテリーボックス部の液面ボックスの穴位置に合わせてのせます。



- (2) 溶接機本体部をバッテリーボックス部の上に乗せたら、本機側面のパッチン錠（4カ所）で固定します。



- (3) 本機後面のバッテリーコンセントを確実に差し込みます。



3 キャスターストッパーについて

本機にはロック可能なキャスターを装備しております。本機を設置するときにご使用ください。

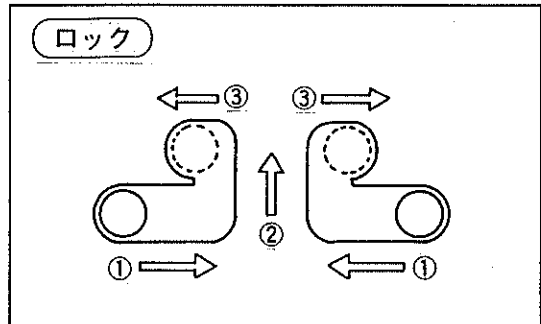


注意

本機は必ず固い床面に水平に設置してください。
傾斜地での設置は、キャスターをロックしていても、すべり出しの原因となります。

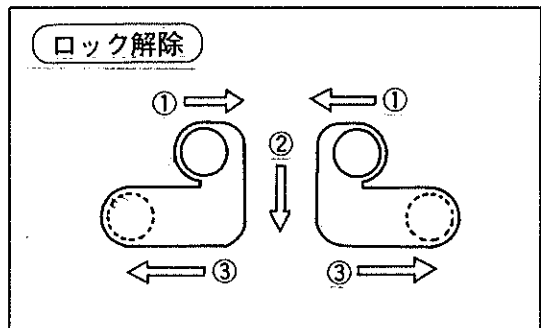
(1) キャスターをロックする場合

- (a) キャスターストッパーレバーを、矢印①の方向に引き寄せ、矢印②の方向に上げます。
- (b) 本機を前後に移動させると、キャスターストッパーレバーが矢印③の方向に移動し、「カチッ」と音がしてキャスターがロックされます。
- (c) 必ず本機が移動しないことを確認してください。



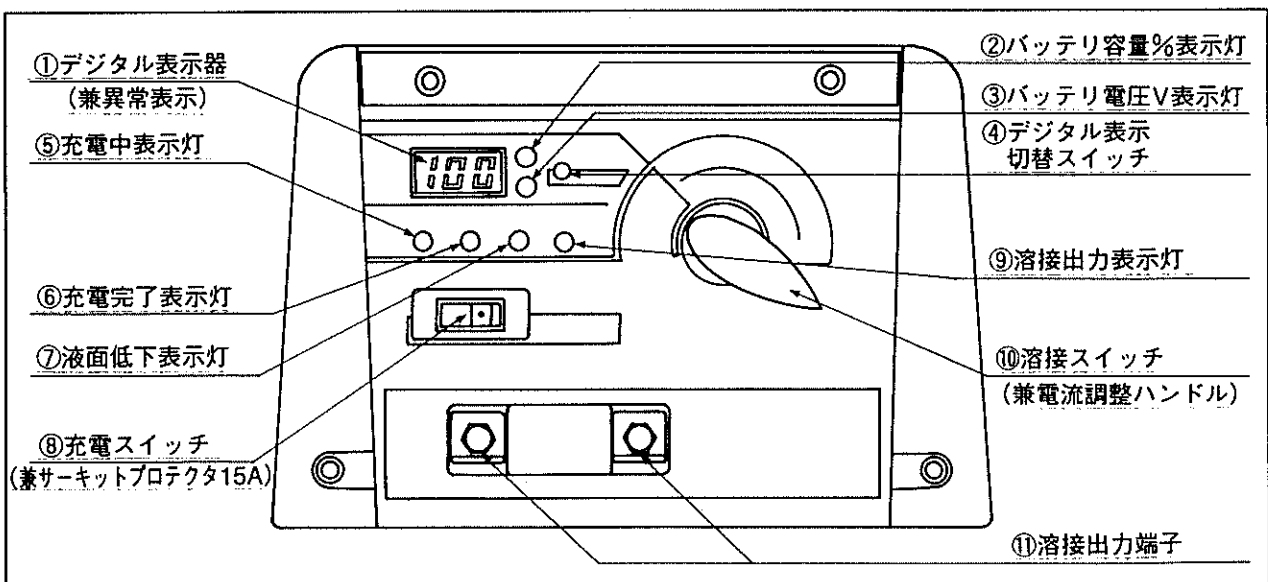
(2) キャスターのロックを解除する場合

- キャスターストッパーレバーを矢印①の方向に引き寄せた後、矢印②の方向にさげ、矢印③の方向にはなします。



4 バッテリウエルダWB151・WB151MFの使い方

(1) 操作パネル面の各部の名称



(2) 操作パネル面の各部の説明

①デジタル表示器 (兼異常表示)	充電スイッチ又は、溶接スイッチを入れた時に、バッテリーの残容量 (%) 又は、バッテリーの電圧 (V) がデジタル表示されます。 充電時に、バッテリーの充電不良又は、入力電源に異常が生じた時にE-1～6で記号表示されます。
②バッテリー容量%表示灯	デジタル表示器に、バッテリーの容量 (%) がデジタル表示されている時に表示されます。
③バッテリー電圧V表示灯	デジタル表示器に、バッテリーの電圧 (V) がデジタル表示されている時に表示されます。
④デジタル表示切替スイッチ	押しボタンを押すごとにバッテリーの容量 (%) か、バッテリーの電圧にデジタル表示が切替ります。 バッテリーボックスの後面のバッテリーコンセントの脱着後の初期はバッテリーの容量 (%) 表示になります。
⑤充電中表示灯	充電スイッチを入れると、点灯します。充電が補充電領域になると点滅に切替り、点滅から遅れて、内部の冷却ファンが停止し、充電完了に近づくにつれて点滅のスピードが遅くなります。
⑥充電完了表示灯	充電中表示灯が点滅に切替ってから、約2.4時間後に充電中表示灯が消灯し、完了灯が点灯します。
⑦液面低下表示灯	各スイッチに関係なく、溶接機本体とバッテリーボックスとを、後面のバッテリーコンセントで接続されていれば、液入電池の液が減少した時に点滅します。点滅したらすぐに、全セルに精製水を補充してください。 メンテナンスフリー (MF) 電池には無関係ゆえ消灯していません。
⑧充電スイッチ	充電時の入力電源スイッチです。入力電流が15A以上流れると充電スイッチが切りになります。
⑨溶接出力表示灯	溶接スイッチを入れると点灯します。
⑩溶接スイッチ	溶接時の棒径に合わせて、2.0φ、2.6φ、3.2φのいずれかの位置にセットしてください。
⑪溶接出力端子	溶接スイッチを入れると⊕⊖の溶接出力が出力されます。

- ※注記 ● バッテリーのみで溶接作業をしている時は、①デジタル表示器、②バッテリー容量%表示灯又は③バッテリー電圧V表示灯、⑨溶接出力表示灯は点灯していますが、溶接作業を約10分間中断すると①、②又は③は消灯し⑨は点滅になります。溶接作業を開始すると再度点灯状態となります。バッテリーの放電を極力少なくする為と、溶接スイッチの切り忘れを⑨の点滅で知らせる設計になっています。
- 満充電して、長期間 (約2ヶ月以上) 放置された場合、バッテリー容量の表示は100%のままです。バッテリーは自己放電をする為、後面のバッテリーコンセントを1度脱着し充電完了灯が点灯するまで充電してください。
 - 使用にかかわらず1ヶ月に1度は充電完了まで充電してください。

(3) 異常表示について

デジタル表示器にバッテリー充電不良、又は、交流入力電源に異常が生じた時に表示されます。

デジタル表示器の表示	表示内容	点検	点検後状態	処置		
E-1 E-2	バッテリー充電不良 (充電自動停止)	充電停止状態となっていますので、充電スイッチを一旦、OFFとした後、再度ONにして充電をして下さい。	再度御使用下さい。 再度異常表示が出ない時は	再度右の処置表示が出た時は	電池寿命です 即刻電池を交換して下さい。	
E-3 E-4					電池寿命期です 電池を交換して下さい。	
E-5					交流入力電源を確認して下さい。	交流入力電圧を適正になるよう処置して下さい。
E-6						
	交流入力電圧過大 (充電自動停止)					

溶接作業時の注意事項



警告

- 作業時のスパッタの注意
溶接作業を行う場合、溶接のスパッタ（火花の飛びはね）を飛ばさないように、可燃物等に遮へい板などを設けてください。火災ややけどなどの重大な事故の原因となります。
- 高温箇所（溶接棒、母材）
溶接中や溶接終了後しばらくの間は、溶接棒や溶接された金属は非常に高温となっております。溶接する場合溶接する金属の裏側に不燃性のものを準備して火災などを起こさないようにしてください。また、溶接したまわりや金属に直接手で触らないでください。やけど等の事故の原因となります。

 **注意**

- アーク光
溶接作業時は、JISの遮光保護具使用標準（表1）に基づき、必ず遮光保護具を使用してください。又周囲の人の保護の為、遮光つい立等を設置ください。
溶接のアーク光は紫外線や赤外線を含んでおり、直接目に入ると目をいためます。

表1・遮光保護具使用標準（JIS T8141）

遮光フィルタの遮光度番号	被覆アーク溶接時の溶接電流値（A）
7 8	30を超え75まで
9 10 11	75を超え200まで
12 13	200を超え400まで

また、肌が露出しない服装で作業を行ってください。
溶接のアーク光が照射すると、日焼けと同様の症状をおこします。

- ヒューム（煙）
溶接作業時は必ず防塵マスクを着用するとともに、風向きや溶接姿勢および保護具の方向を考え、ヒュームを吸い込まないようにしてください。
溶接時のヒュームを多量に吸い込むと、じん肺やガス中毒をおこすことがあります。
- 溶接スイッチ
溶接中に溶接スイッチは動かさないでください。
接触不良や焼損などの故障の原因となる場合があります。
- 異常を感じたら
使用中に異常（におい、音、熱など）を感じたら、ただちに使用を中止してお求めの販売店かお近くの弊社営業所へご連絡ください。

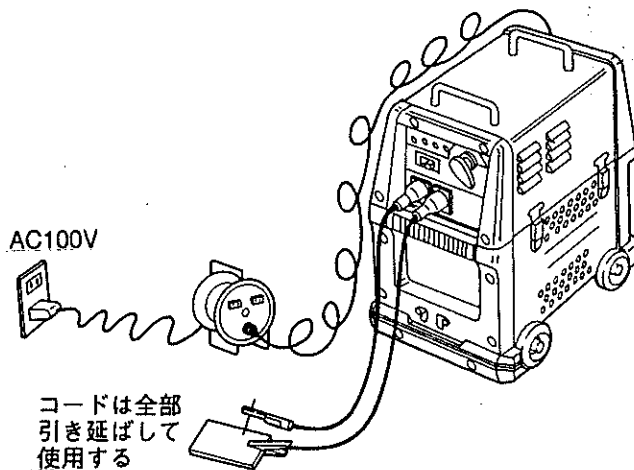
5 溶接作業

(1) 充電しながら溶接するとき

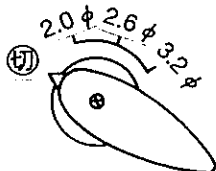


注意

- 電源より距離があるために、コードリール（15Aのもの）を使用する時は、（コードリールを巻いたままの使用は避けてください。コードリールが過熱し、焼損の原因となります。）
中継コードは、太さ（導体公称断面積） 2.00mm^2 のものを最大長さ20mでご使用願います。それ以上での使用は故障の原因となりますのでご注意ください。
- 本機を使用中、家や工場の電源ブレーカーが切れるときは、同じ電源回路に冷・暖房器や、その他の電気器具が使用されて、容量不足になっている場合です。（又、ブレーカーそのものが古かったり、小さい容量のときもあります。）確認して他の負荷のない回路の電源コンセントを使用してください。
- 感電防止のため、交流100Vコードのプラグのアースクリップを必ずアース（接地）してください。
- 溶接ケーブルの接続の時は必ず溶接スイッチをOFFの状態でご接続してください。金属を当てますとショートや、内部の焼損、感電事故の原因となります。
- 溶接ケーブルは 22mm^2 以上の物をご使用ください。 22mm^2 以下のケーブルを使用すると過熱や、焼損事故の原因となります。



- (a) 交流100V入力コードをコンセントに差し込み充電スイッチを入れます。充電中表示灯が点灯し、同時にデジタル表示器にバッテリー容量（%）又はバッテリー電圧（V）のデジタル表示と、%又はVの表示灯が点灯し充電が進行するにつれて、デジタル表示の数値が増えていきます。
- (b) アースクリップで確実にアースを取り、溶接機の溶接スイッチを入れてください。出力表示灯がつき、内部の冷却ファンが回転して吹出口よりエアが噴出します。但し、充電中ランプが点滅時と、完了ランプが点灯時には、ファンは停止しています。
- (c) 溶接電流調整は溶接スイッチを廻して棒径、加工物にあわせて調整します。この場合、ハンドルの中心線と数字の中心をあわせるようにしてください。
又、溶接作業を中断するとき又は、溶接作業終了後は溶接スイッチを切ってください。充電の方はそのままにして補充電を行います。



溶接スイッチ

棒径、溶接物にあわせて、 $2.0\phi \sim 3.2\phi$ を選定してください。
ハンドルの中心線と数字の中心をあわせてください。

(2) バッテリだけで溶接するとき



注意

- 溶接ケーブルの接続の時は必ず、溶接スイッチをOFFの状態でご接続してください。金属を当てますとショートや、内部の焼損、感電事故の原因となります。
- 溶接ケーブルは22mm²以上の物をご使用ください。22mm²以下のケーブルを使用すると加熱や、焼損事故の原因となります。

- (a) 溶接スイッチを入れて溶接します。このときは、バッテリーだけで充電補充が全くありませんから、同じ40%の使用率でも充電しながら使用する場合の30~50%以下の使用本数となりますから御留意ください。
- (b) 内部の冷却ファンは溶接作業時のみ回転します。(溶接中断後約80秒で自動停止)
- (c) 溶接作業を10分間中断すると、デジタル表示器、バッテリー容量%表示灯又はバッテリー電圧V表示灯は消灯し、溶接出力表示灯は点滅になります。溶接作業をすると点灯状態にもどります。

溶接の極性

直流溶接機の極性

	適 用	接 続 方 法
正極性	・ 構造物などの一般溶接 (溶け込みが深い)	-側にホルダー (溶接棒側) +側にアース (母材側)
逆極性	・ 薄板などの肉盛り溶接 (肉盛り性が良い) ・ ステンレス鋼の溶接	-側にアース (母材側) +側にホルダー (溶接棒側)

6 バッテリの管理

本機を長くご使用していただくためには、特にバッテリーの管理が重要なポイントとなります。次の点に注意して下さい。

- (1) 風通しがよく、雨水のかからない場所に保管してください。
- (2) 多少にかかわらず使用後は、必ず充電にして保管してください。放電した状態での保管は、バッテリーの寿命を著しく縮めます。
- (3) 長期間使用しない場合は、電源コードのプラグをコンセントに差し込み充電スイッチを入れた状態にしておいてください。

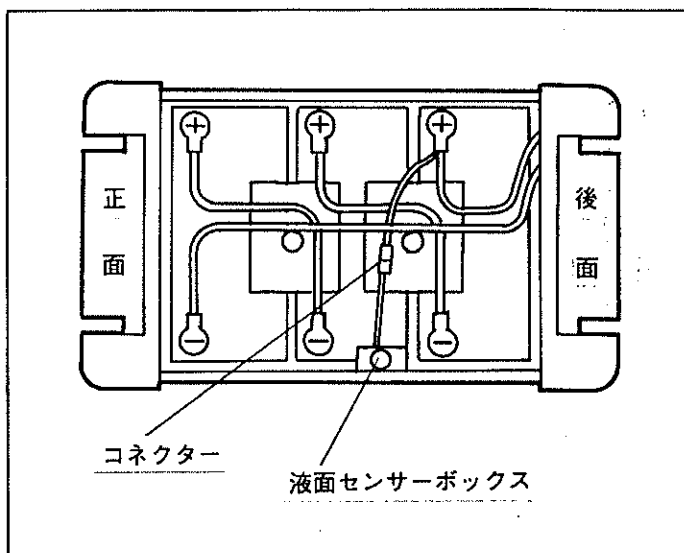
本機は、バッテリーの自己放電を自動的に補う「維持充電機能」になっております。電気代はごくわずかでバッテリーの劣化も少なく過充電の心配がありません。

- (4) 満充電して、長期間 (約2ヶ月以上) 放置された場合、バッテリー容量の表示は100%のままです。バッテリーは自己放電をする為、後面のバッテリーコンセントを1度脱着し、充電完了灯が点灯するまで充電してください。
- (5) 使用にかかわらず1ヶ月に1度は充電完了まで充電してください。
- (6) 液入り電池の場合は、1ヶ月に1度はバッテリー液を確認し、早めに補水してください。メンテナンスフリー (MF) 電池は除く。

7 バッテリーの組み付け方

(1) メンテナンスフリー電池 (SEB-35)

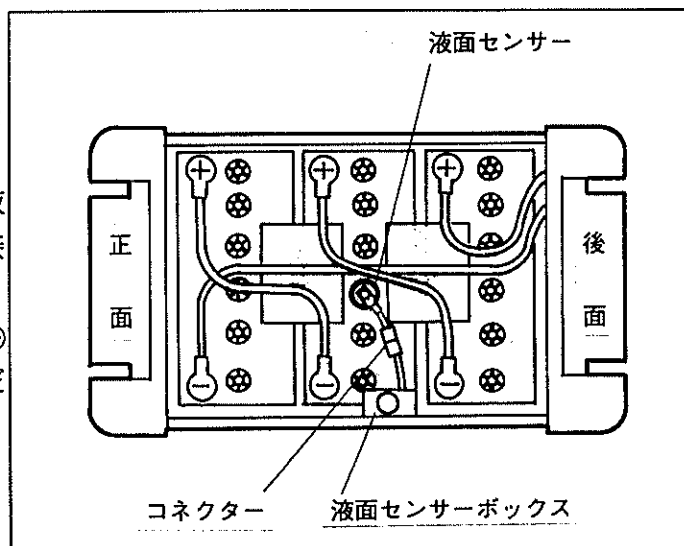
バッテリーケーブル取付けの際は⊕⊖をまちがえないように注意してください。また、後面側のバッテリー⊕側のコネクタと液面センサーボックスのコネクタと接続してください。



(2) 液入り電池 (WB-4A)

バッテリーケーブル取付けの際は⊕⊖をまちがえないように注意してください。また、液面センサー用コネクタと液面センサーボックスのコネクタと接続してください。

- 液面センサーは真中のバッテリーの⊖側から3番目のところに取付けてください。

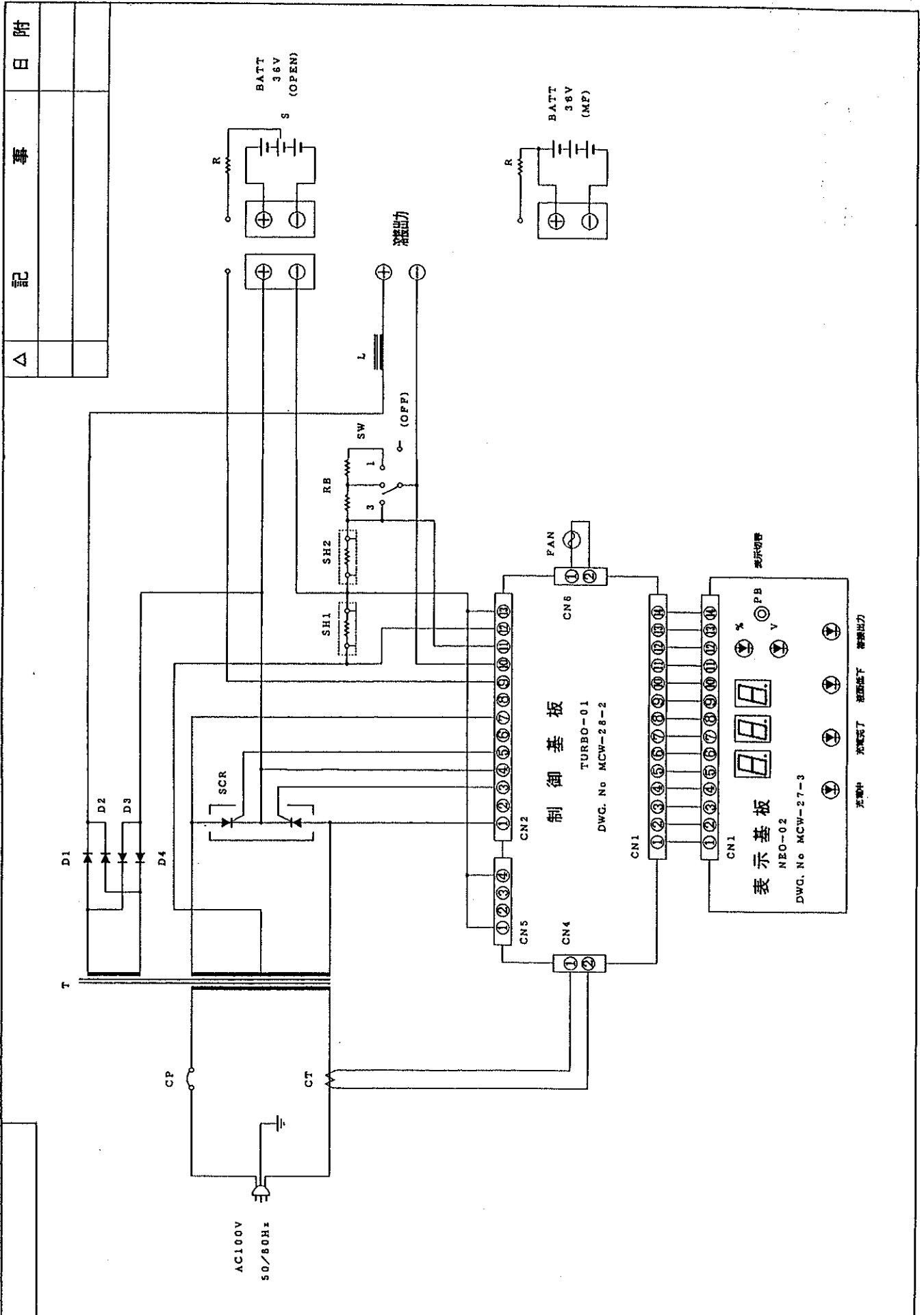


8 異常を感じた時の簡単な点検方法

	表示ランプ	点検項目
充電しない・完了にならない	充電中ランプ・デジタル表示器・%表示灯又はV表示灯が消灯している。	<ul style="list-style-type: none"> ① 電源プラグが確実にAC100Vコンセントに差し込まれていますか。 ② 充電スイッチが入になっていますか。 ③ AC100VコンセントにAC100Vが来ていますか。 ④ 後面のバッテリーコンセントが確実に接続されていますか。 ⑤ 電源コードのプラグの内部で断線は、していませんか。
	デジタル表示器が異常表示になっている。	<ul style="list-style-type: none"> ① 異常表示がE-1～4のいずれかの記号表示が点滅している。再度充電スイッチを入れなおして充電してください。再度E-1～4のいずれかの異常表示がでればバッテリーの寿命です。 ② 異常表示がE-5の記号表示が点滅している。コンセントのAC100V電源電圧が異常に低下しています。適正電圧のコンセントをご使用ください。 ③ 異常表示がE-6の記号表示が点滅している。発電機などによりAC100V電源電圧が異常に高くなっています。適正電圧のコンセントをご使用ください。
溶接できない	溶接出力表示灯が消灯している。	<ul style="list-style-type: none"> ① バッテリーコンセントが確実に接続されていますか。 ② 溶接スイッチが2.0φ～3.2φのいずれかの位置になっていますか。
	溶接出力表示灯が点灯している。	<ul style="list-style-type: none"> ① 溶接ケーブルが確実に接続されていますか。 ② アースクリップを確実にアースされていますか。 ③ アースクリップを塗装された所にアースされていませんか。 ④ デジタル表示器の容量表示が異常に少なくなっていますか。
溶接可能本数が少なくなった	充電中ランプが消灯している。	<ul style="list-style-type: none"> ① 電源プラグがコンセントから抜けていませんか。 ② 充電スイッチが過電流で切になっていませんか。
	充電中ランプが点灯している。	<ul style="list-style-type: none"> ① デジタル表示器に異常表示が出ていませんか。 ② 液入り電池(WB-4A)の場合、比重を確認してください。充電しても比重が低い場合バッテリーの寿命です。新しいバッテリーと交換してください。

※ 上記の点検で解決しない時は、お買い求めの販売店、または弊社営業所にご連絡ください。

9 結線圖



全国に広がるアフターサービス網

お買い上げ商品のご相談は、最寄りのマキタ登録販売店もしくは、下記の当社営業所へお気軽にお尋ねください。

事業所名	電話番号	事業所名	電話番号	事業所名	電話番号
札幌支店	〈011〉(783) 8141	足立営業所	〈03〉(3899) 5855	東大阪営業所	〈06〉(6746) 7531
札幌営業所	〈011〉(783) 8141	大田営業所	〈03〉(3763) 7553	関西物流センター	〈0725〉(46) 6715
旭川営業所	〈0166〉(29) 0960	江戸川営業所	〈03〉(3653) 5171	南大阪営業所	〈0725〉(46) 6611
釧路営業所	〈0154〉(37) 4849	多摩営業所	〈042〉(384) 8411	奈良営業所	〈0742〉(61) 6484
函館営業所	〈0138〉(49) 9273	立川営業所	〈042〉(542) 1201	橿原営業所	〈0744〉(22) 2061
苫小牧営業所	〈0144〉(68) 2100	横浜支店	〈045〉(472) 4711	和歌山営業所	〈073〉(471) 4585
帯広営業所	〈0155〉(36) 3833	横浜営業所	〈045〉(472) 4711	田辺営業所	〈0739〉(25) 1027
北見営業所	〈0157〉(26) 9011	川崎営業所	〈044〉(811) 6167	沖縄営業所	〈098〉(874) 1222
仙台支店	〈022〉(284) 3201	平塚営業所	〈0463〉(54) 3914	兵庫支店	〈0794〉(82) 7411
仙台営業所	〈022〉(284) 3201	相模原営業所	〈042〉(757) 2501	三木営業所	〈0794〉(82) 7411
古川営業所	〈0229〉(24) 0698	湘南営業所	〈0466〉(87) 4001	尼崎営業所	〈06〉(6437) 3660
青森営業所	〈017〉(764) 4466	静岡支店	〈054〉(281) 1555	神戸営業所	〈078〉(672) 6121
八戸営業所	〈0178〉(43) 3321	静岡営業所	〈054〉(281) 1555	姫路営業所	〈0792〉(81) 0204
盛岡営業所	〈019〉(635) 6221	沼津営業所	〈055〉(923) 7811	広島支店	〈082〉(293) 2231
水沢営業所	〈0197〉(22) 5101	浜松営業所	〈053〉(464) 3016	広島営業所	〈082〉(293) 2231
郡山営業所	〈024〉(932) 0218	甲府営業所	〈055〉(276) 7212	福山営業所	〈084〉(923) 0960
いわき営業所	〈0246〉(23) 6061	金沢支店	〈076〉(249) 5701	三原営業所	〈0848〉(64) 4850
新潟支店	〈025〉(247) 5356	金沢営業所	〈076〉(249) 5701	岡山営業所	〈086〉(243) 4723
新潟営業所	〈025〉(247) 5356	七尾営業所	〈0767〉(52) 3533	宇部営業所	〈0836〉(31) 4345
長岡営業所	〈0258〉(30) 5530	富山営業所	〈076〉(451) 6260	徳山営業所	〈0834〉(21) 5583
山形営業所	〈023〉(643) 5225	高岡営業所	〈0766〉(21) 3177	鳥取営業所	〈0857〉(28) 5761
酒田営業所	〈0234〉(26) 3551	福井営業所	〈0776〉(35) 1911	松江営業所	〈0852〉(21) 0538
秋田営業所	〈018〉(863) 5205	岐阜支店	〈058〉(274) 1315	高松支店	〈087〉(841) 2201
宇都宮支店	〈028〉(634) 5295	岐阜営業所	〈058〉(274) 1315	高松営業所	〈087〉(841) 2201
宇都宮営業所	〈028〉(634) 5295	多治見営業所	〈0572〉(22) 4921	徳島営業所	〈088〉(626) 0555
小山営業所	〈0285〉(25) 5559	松本営業所	〈0263〉(25) 4696	松山営業所	〈089〉(951) 7666
水戸営業所	〈029〉(248) 2033	長野営業所	〈026〉(225) 1022	宇和島営業所	〈0895〉(22) 3785
土浦営業所	〈029〉(821) 6086	上田営業所	〈0268〉(22) 6362	高知営業所	〈088〉(884) 7811
関東物流センター	〈048〉(771) 3451	飯田営業所	〈0265〉(24) 1636	福岡支店	〈092〉(411) 9201
埼玉支店	〈048〉(771) 3462	名古屋支店	〈052〉(571) 6451	福岡営業所	〈092〉(411) 9201
さいたま営業所	〈048〉(777) 4801	名古屋営業所	〈052〉(571) 6451	北九州営業所	〈093〉(551) 3481
川越営業所	〈049〉(222) 2512	一宮営業所	〈0586〉(75) 5382	飯塚営業所	〈0948〉(26) 3361
熊谷営業所	〈048〉(521) 4647	東名古屋営業所	〈0561〉(73) 0072	久留米営業所	〈0942〉(43) 2441
越谷営業所	〈0489〉(76) 6155	知多営業所	〈0569〉(48) 8470	佐賀営業所	〈0952〉(30) 6603
前橋営業所	〈027〉(232) 5575	岡崎営業所	〈0564〉(22) 2443	長崎営業所	〈095〉(882) 6112
高崎営業所	〈027〉(365) 3688	豊橋営業所	〈0532〉(46) 9117	佐世保営業所	〈0956〉(33) 4991
両毛営業所	〈0276〉(46) 7661	四日市営業所	〈0593〉(51) 0727	熊本支店	〈096〉(389) 4300
千葉支店	〈043〉(231) 5521	津営業所	〈059〉(232) 2446	熊本営業所	〈096〉(389) 4300
千葉営業所	〈043〉(231) 5521	伊勢営業所	〈0596〉(36) 3210	八代営業所	〈0965〉(43) 1000
市川営業所	〈047〉(328) 1554	京都支店	〈075〉(621) 1135	大分営業所	〈097〉(567) 3320
成田営業所	〈0478〉(73) 8101	京都営業所	〈075〉(621) 1135	宮崎営業所	〈0985〉(26) 1236
木更津営業所	〈0438〉(23) 2908	福知山営業所	〈0773〉(23) 7733	鹿児島営業所	〈099〉(267) 5234
柏営業所	〈04〉(7175) 0411	大津営業所	〈077〉(545) 5594	沖縄営業所	大阪支店の欄をご覧ください。
東京支店	〈03〉(3816) 1141	彦根営業所	〈0749〉(22) 6184		
東京営業所	〈03〉(3816) 1141	大阪支店	〈06〉(6351) 8771		
中野営業所	〈03〉(3337) 8431	大阪営業所	〈06〉(6351) 8771		

株式会社 マキタ

愛知県安城市住吉町 3-11-8 〒446-8502

TEL.0566-98-1711 (代表)